

# Zpracování plechů





## PROFIL SPOLEČNOSTI

- rok založení: 1995
- počet zaměstnanců: 350
- celková výrobní plocha: 12 200m<sup>2</sup>
- 3 výrobní haly, 3 divize
- chytrá řešení: KAIZEN, 5S
- vlastní konstrukční oddělení vlastní
- prášková lakovna
- certifikace dle  
ČSN EN ISO 9001:2009  
ČSN EN ISO 14001:2005  
DIN EN 15085-2  
ČSN EN ISO 3834-2:2006

## ZPRACOVÁNÍ PLECHŮ

- Plošné dělení  
na CNC laserových strojích
- maximální rozměry do 5 000 x 1 500 mm
  - přesnost zpracování do  $\pm 0,1$  mm

### Ohýbání na ohraňovacích lisech

- lisovací síla až 2 400 kN
- ohýbací délka až 5 100 mm
- přesnost polohování  $\pm 0,05$  mm

### Zámečnická výroba

### Povrchové úpravy

### Montáž

## TECHNOLOGICKÉ VYBAVENÍ

### TruLaser 5030 Fiber se zakladačem TruStore 3030

- technologie laserového řezání
- zpracování plechu do rozměru 3 000 x 1 500 mm a maximální hmotnosti 900 kg
- poziční odchylka 0,1 mm
- pevnolátkový laser TruDisk 3001 s maximálním výkonem 3 000 W
- ocel do síly 20 mm, nerez 15 mm, hliník 15 mm, měď 4 mm, mosaz 3 mm
- vysokotlaké řezání nerez a hliníkových slitin pro řezné hrany bez otřepu a oxidace



## TECHNOLOGICKÉ VYBAVENÍ

### CNC centrum Trumatic 6000 L

- technologie děrování, tváření a laserového řezání
- zpracování plechu do rozměru 5 000 x 1 500 mm
- vybavení stroje automatickým zakladačem

### CNC centrum TruPunch 5000

- zpracování plechu do rozměru 3 000 x 1 500 mm

### CNC laserové řezací centrum Bystronic Bystar 3015/4400 W

- max. tloušťka materiálu: běžná ocel 15 mm, nerezový materiál 12 mm, mosaz 6 mm hliník a jeho slitiny 8 mm
- maximální rozměr 1 500 x 3 000 mm

### Hydraulický ohraňovací lis SAFAN H-BRAKE 240 – 5100 s podporou ohybu

- lisovací síla 2 400 kN (240 tun)
- ohýbací délka 5 100 mm

### Servo-elektronický ohraňovací lis SAFAN E-BRAKE 100 - 3100

- lisovací síla 1 000 kN (100 tun)
- ohýbací délka 3 060 mm

### CNC hydraulická čtyřválcová zakružovačka AHS 25

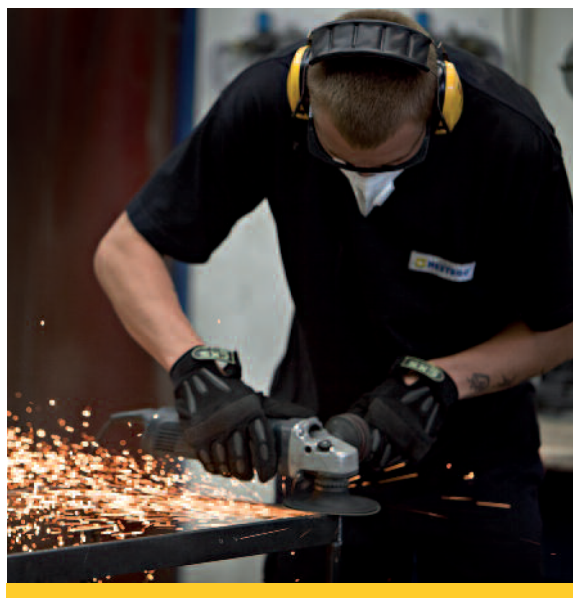
- pracovní délka 2 500 mm
- tloušťka plechu 6 mm v plné pracovní délce
- možnost zakružování geometrických tvarů s více radiusy (ovály, elipsy, "čtverce")

### Robotizované svařovací pracoviště pro obloukové svařování robotem PANASONIC TA-1900WG3

- dvě rotační polohovadla s nosností 500 kg a možností upnutí svařenců do délky až 2 500 mm
- stůl s možností upnutí svařenců i větších než 1 250 x 3 000 mm

### Ruční svařování

- stacionární a závěsné bodovky s možností bodování oceli a nerezů do celkové součtové síly 8 mm
- technologiemi MIG, MAG a TIG všech běžných materiálů včetně hliníku
- certifikát na proces svařování ve smyslu požadavků normy ČSN EN 15085-2, skupina CL 1 - Svařování železničních kolejových vozidel a jejich částí





## PRÁŠKOVÁ LAKOVNA

- moderní technologie povrchové úpravy materiálů zajišťující kvalitní a odolný povrch
  - průjezdná sušící pec
  - prášková kabina umožňující rychlou výměnu barev a regeneraci přestříknutého prášku
  - automatické pistole SAMES řízené optickou branou a práškové centrum
  - druhá ruční stříkácká kabina pro kontinuální lakování dvouvrstvých laků
  - průběžná vypalovací pec
  - řízení a monitorování PLC systémem k zajištění konstantních parametrů
  - kontrola kvality tloušťkoměrem, leskoměrem, mřížkovým testem
  - logistické zázemí a možnost balení dílců přímo na pracovišti
  - porovnání odstínů fotospektrometrem
- 
- maximální rozměr dílce  
3 000 x 1 700 x 700 mm (d x v x š)

